

راهنمای نصب لوله های پویا



۲- عمق جوش بر روی لوله مشخص می شود .



۱- لوله به اندازه مورد نظر بریده می شود.



۴- لوله واتصال به همدیگر جوش داده می شود .



۳- تا ۲۶۰ درجه گرما داده می شود .

اطلاعات اجرایی

- ۱- قالب های مربوط به جوش لوله و اتصالات پویا را روی دستگاه مربوطه نصب کنید .
- ۲- قالب ها را با پارچه مناسب تمیز کنید .
- ۳- برای محکم کردن قالب از انبر دست و وسایل فلزی که به پوشش تفلون ، قالب آ سیب میزنند استفاده نکنید.
- ۴- دستگاه را روشن کنید و درجه آنرا روی ۲۶۰ درجه سانتی گراد تنظیم کنید .
- ۵- حدود ۵ تا ۱۵ دقیقه طول می کشد تا دستگاه آماده شود و در این هنگام چراغ ترموستات به علامت آماده بودن دستگاه خاموش می شود .
- ۶- اندازه لوله را انتخاب کرده و به وسیله قیچی مخصوص به صورت کامل راست و عمودی ببرید .
- ۷- عمق جوشکاری را بر اساس جدول صفحه بعد و با شابلون علامت گذاری کنید .



زمان خنک شدن	زمان جوش	زمان گرم شدن	عمق جوش	واحد برابر برحسب اینچ برای قطر بیرونی	قطر جوش
cooling time	Welding time	heating time	Welding depth	Equal unit in terms of inch for external diameter	External Diameter
min	sec	sec	mm		mm
2	4	5	14	1/2	20
2	4	7	15	3/4	25
4	6	8	16.5	1	32
4	6	12	18	1 1/4	40
4	6	18	20	1 1/2	50
6	8	24	24	2	63
8	8	30	26	2 1/2	75
8	8	40	29	3	90
8	10	50	32.5	3 1/2	110

- ۸- لوله را داخل قالب ماده و اتصال را روی قالب نر بدون هیچ گونه چرخشی فشار دهید .
- ۹- پس از سپری شدن به سرعت لوله و اتصال را از داخل قالبها خارج کرده و فوراً وارد یکدیگر نمائید دقت کنید هنگام اتصال هیچگونه چرخشی در لوله و اتصال ایجاد نکنید و لوله را بیشتر از قسمت علامت زده وارد اتصال نکنید .
- ۱۰- پس از اتمام کار ، دستگاه را خاموش کنید و بگذارید سرد شود ، برای سرد شدن دستگاه هرگز از آب استفاده نکنید .
- ۱۱- قالبها و دستگاه را تمیز کنید زیرا ذرات باقی مانده باعث می شود جوشکاری در مراحل بعدی به صورت ناقص صورت پذیرد .
- ۱۲- قالب ها را همیشه خشک نگه دارید .